

Союз Советских
Социалистических
Республик



Государственный комитет
Совета Министров СССР
по делам изобретений
и открытий

О П И С А Н И Е ИЗОБРЕТЕНИЯ

К АВТОРСКОМУ СВИДЕТЕЛЬСТВУ

(11) 441062

(61) Зависимое от авт. свидетельства -

(22) Заявлено 27.04.73 (21) 1911201/25-27

с присоединением заявки -

(51) М. Кл.

В 21 д 3/00

(32) Приоритет -

Опубликовано 30.08.74. Бюллетень № 32

(53) УДК 621.982

(088.8)

Дата опубликования описания 15.12.74

(72) Авторы
изобретения

А.С.Катан, Г.С.Легенченко, Ф.П.Миронов и И.А.Плетень

(71) Заявитель

Металлургический завод им. Петровского

(54) СПОСОБ ПРАВКИ ГОРЯЧЕГО ПРОКАТА

1

Изобретение относится к области обработки металлов давлением, в частности к технологии правки проката.

Известен способ правки горячего проката путем одновременного его охлаждения.

Для обеспечения правки периодических профилей и повышения качества по предлагаемому способу прокат правят при температуре, обеспечивающей наименьшую разность жесткости его по разным поперечным сечениям.

По предлагаемому способу правку производят в тот момент, когда тонкостенные балочные участки изделия остыли и стали жесткими, а массивные участки за счет сохранения тепла еще пластичны, и жесткость их повысилась незначительно, и

2

таким образом жесткость полосы по длине изделия несколько выравнялась.

Практически это допустимо, когда температура балочной части периодического профиля составляет 100-400 °С, а температура массивной части составляет 300-800 °С на поверхности.

ПРЕДМЕТ ИЗОБРЕТЕНИЯ

Способ правки горячего проката путем одновременного его охлаждения, отличающийся тем, что, с целью обеспечения правки периодических профилей и повышения качества, прокат правят при температуре, обеспечивающей наименьшую разность жесткости его по разным поперечным сечениям.

20

25